



VHM-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, AlTiN-Si, Ø DC m7 (mm bzw. Zoll): 4,1



Bestelldaten

Bestellnummer	122771 4,1
GTIN	4062406147419
Artikelklasse	12F

Beschreibung

Ausführung:

Werkzeug speziell auf die Bohrungsbearbeitung ohne Innenkühlung abgestimmt. **Konkave Hauptschneiden** und ein **spezielles Nutenprofil** sorgen für eine gute Spanabfuhr. Die robuste Schneidengeometrie mit **Spezialausspitzung** und 4-Flächen-Anschliff gewährleistet prozesssicheres Bohren. Umfangreiche Anwendungsmöglichkeiten in Stahlwerkstoffen durch eine Kombination aus zähem Ultrafeinkorn-Hartmetall und äußerst **verschleißfester** sowie **hitzeresistenter Beschichtung**.

Hinweis:

Spannutenlänge $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Form HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.

Form **HB**: mit **Nr. 122772** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 122773** bestellen.

Innenkühlung: nein

Norm: DIN 6537

Toleranz Nenn-Ø: m7

Anzahl Schneiden Z: 2

empfohlene maximale Bohrtiefe L_2 : 29,9 mm

Toleranz Nenn-Ø: m7

Gesamtlänge L: 74 mm

Schaft-Ø D_s : 6 mm

Vorschub f in Stahl < 900 N/mm²: 0,16 mm/U

Technische Beschreibung

Vorschub f in Stahl < 900 N/mm ²	0,16 mm/U
---------------------------------------------	-----------

empfohlene maximale Bohrtiefe L_2	29,9 mm
Norm	DIN 6537
Anzahl Schneiden Z	2
Spannutenlänge L_c	36 mm
Nenn-Ø D_c	4,1 mm
Toleranz Nenn-Ø	m7
Schaft-Ø D_s	6 mm
Gesamtlänge L	74 mm
Beschichtung	AlTiN-Si
Schneidstoff	VHM
Ausführung	6xD
Spitzenwinkel	140 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	nein
Farbring	grün
Produktart	Spiralbohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	200 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	160 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	110 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	90 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	80 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	70 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	bedingt geeignet	60 m/min	P
GG	geeignet	90 m/min	K
GGG	bedingt geeignet	60 m/min	K
Uni	geeignet		

nass maximal	geeignet
trocken	bedingt geeignet